

DERWENT-ACC-NO: 1981-30038D

DERWENT-WEEK: 198117

COPYRIGHT 2006 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Prod. of glass channel runs of rubber or plastic for window frames - by forming tongue and groove pattern on extrusion moulding using pair of embossing rollers, turning in and curing

PATENT-ASSIGNEE: KINUGAWA GUM KOGYO[KINU] , KINUGAWA GUM KOGYO[KINUN]

PRIORITY-DATA: 1979JP-0100907 (August 7, 1979)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<u>JP 56024138 A</u>	March 7, 1981	N/A	000	N/A
JP 88015142 B	April 4, 1988	N/A	000	N/A

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 56024138A	N/A	1979JP-0100907	August 7, 1979

INT-CL (IPC): B29D031/00, B29F003/00 , B60J001/16

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 56024138A

BASIC-ABSTRACT:

It is an object to produce the glass run channel attached to the window frame of the door of a vehicle.

After the unvulcanized rubber or thermoplastic resin is formed into the desired shape by extrusion molding, the tongued and grooved pattern is formed on both end parts of the molded body by using a pair of embossing rollers. Then, both end parts are turned inward so that the shape of the glass run channel is formed. Thereafter, the molded glass run channel is subjected to curing.

Many projections are formed on the end parts as the tongued and grooved pattern. The lip-shaped projection 16 is formed on the bottom.

The glass run channel is produced at low cost easily.

TITLE-TERMS: PRODUCE GLASS CHANNEL RUN RUBBER PLASTIC WINDOW FRAME FORMING TONGUE GROOVE PATTERN EXTRUDE MOULD PAIR EMBOSS ROLL TURN CURE

DERWENT-CLASS: A32 A95 Q12

CPI-CODES: A11-B07B; A11-B08B; A11-C02A; A11-C04C; A12-H02; A12-T04A;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0009 0229 2020 2198 2450 2479 2493 2496 2535 2827 2829

Multipunch Codes: 011 03- 032 231 359 415 42& 450 466 468 473 490 615 672

PAT-NO: JP356024138A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 56024138 A

TITLE: MANUFACTURE OF GLASS RUN CHANNEL

PUBN-DATE: March 7, 1981

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

YOSHIZAWA, TSUKASA

KONDO, MITSUTAKA

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

KINUGAWA RUBBER IND CO LTD

N/A

APPL-NO: JP54100907

APPL-DATE: August 7, 1979

INT-CL (IPC): B29D031/00, B29F003/00 , B29H003/00

US-CL-CURRENT: 264/209.3, 264/210.2

ABSTRACT:

PURPOSE: To omit a process for planting and thus to simplify a manufacturing process by forming a rugged pattern on a portion to work as a rubbing zone through embossing on the way to manufacturing glass run channel formed by molding and vulcanizing an unvulcanized rubber material.

CONSTITUTION: An unvulcanized rubber material (or a thermoplastic synthetic resin material ready for bridging) is extruded on an extruding machine 17 to a molding in the first shape 11a (process 18), and then it is processed through embossing rolls 14, 14a to a molding in the second shape 11b with a rugged pattern 15 formed on a portion to work as a rubbing zone 13 (process 19). Next, it is bent at both sides to a molding in the third shape (a given shape of glass run channel) 11c (process 20), vulcanized, cooled down and fixed to a desired glass run channel 11 (process 21).

COPYRIGHT: (C)1981,JPO&Japio

⑩ 日本国特許庁 (JP)
⑫ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開
昭56—24138

⑤ Int. Cl.³
B 29 D 31/00
// B 29 F 3/00
B 29 H 3/00

識別記号

庁内整理番号
7327—4F
7112—4F
7179—4F

④ 公開 昭和56年(1981)3月7日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 5 頁)

⑭ グラスランチャネルの製造方法

18

① 特 願 昭54—100907

② 出 願 昭54(1979)8月7日

③ 発 明 者 吉沢司

東京都練馬区富士見台2—2—

⑦ 発 明 者 近藤允孝

千葉市宮野木233—114

⑧ 出 願 人 鬼怒川ゴム工業株式会社

千葉市長沼町330番地

⑨ 代 理 人 弁理士 志賀富士弥

明 細 書

1 発明の名称 グラスランチャネルの製造方法

2 特許請求の範囲

(1) 未加減のゴム材あるいは熱可塑性合成樹脂材を押出機により所定の形状に押出成形する工程と、この押出成形された成形物の摺接部となる部分にエンボスロールによつて凹凸模様を形成する工程と、この凹凸模様を形成した成形物をグラスランチャネル形状に折曲げ形成する工程と、このグラスランチャネル形状に形成したものを加減あるいは冷却して固定する工程とを備えることを特徴とするグラスランチャネルの製造方法。

3 発明の詳細な説明

本発明は自動車のドア等の昇降式あるいは引き戸式ガラス窓の窓枠に取付けられるグラスランチャネルの製造方法に関する。

従来、第1図に示すように窓枠のグラスランチャネル収納凹部(図示せず)に取付けられるグラスランチャネル5はグラスランチャネル本体2を成形した後、グラスランチャネル本体2の窓ガラスと摺接する摺接部1、1の摺接面と、略中央底面3に接着剤を塗り静電気をういて植毛4、4、4を施していた。しかし、この植毛加工工程は手数を要するとともに、接着剤や毛を必要とするため、コスト高となる欠点があった。

本発明は以上のような従来欠点に鑑み、製造工程の簡素化が図れ安価に製造することができかつ摺動抵抗も小さいグラスランチャネルの製造

方法を得るにある。

以下、第2図乃至第10図に示す実施例により本発明を詳細に説明する。

まず、本発明の説明に際して第2図および第3図を用いて、本発明の製造方法で製造されるグラスランチャネル11について説明する。このグラスランチャネル11は窓枠のグラスランチャネル収納凹部(図示せず)に取付けられるゴムあるいは熱可塑性合成樹脂材で押出成形されたグラスランチャネル本体12と、このグラスランチャネル本体12の両先端部より内側へ強状に突出された窓ガラス(図示せず)と接合する指接部13、13と、この指接部13、13の指接面に第4図に示すようにエンボスロール14、14aによつて形成した凹凸模様15と、前記ガラス

5

形状11bに形成する工程19を行なう。しかる後、所定のグラスランチャネル11の形状に形成した第3の形状11cに形成する工程20を経た後、加熱して固定しグラスランチャネル11にする工程21とからなっている。

次に第6図に示す熱可塑性合成樹脂材で前記グラスランチャネル11を成形する実施例について説明すると、加熱した熱可塑性合成樹脂材を押出機17によつて所定の第1の形状11aに押出し成形する工程18aを経た後、前述と同じように凹凸模様15を形成した第2の形状11bに形成する工程19、グラスランチャネル11の形状に形成した第3の形状11cに形成する工程20を経て、冷却して固定しグラスランチャネル11にする工程21aとからなっている。

5

特開2006-24138(2)

ンチャネル本体12の底面略中央より内側へ一側に突出させたリップ状の突起16とから構成されている。なお、前記凹凸模様15は所定長さの突起15aを所定間隔ごとに直列配置したものを位置をずらせて複数列並列に配置したようになっている。

上記構成のグラスランチャネル11を製造する本発明の製造方法について説明する。

まず、第5図に示すグラスランチャネル11をゴム材で成形する実施例について説明すると、未加硫のゴム材を押出機17によつて所定の第1の形状11aに押出し成形する工程18を経た後、第4図に示すようにエンボスロール14、14aによつて前記第1形状11aの両端部で指接部13、13となる部分に凹凸模様15を形成した第2の

4

次に第7図乃至第10図を用いて異なるエンボスロールを用いて凹凸模様を形成したグラスランチャネルについて説明する。

第7図のグラスランチャネル11Aの指接部13、13には蜂巣目状の凹凸模様15Aが形成されている。

第8図のグラスランチャネル11Bの指接部13、13にはローレット目状の凹凸模様15Bが形成されている。

第9図のグラスランチャネル11cの指接部13、13には前記第2図の凹凸模様15の突起15aの長さよりも短かく形成した凹凸模様15cが形成されている。

第10図のグラスランチャネル11Dの指接部13、13には多数の針状の突起15dで形成

6

した凹凸模様15Dが形成されている。

以上の説明から明らかなように本発明にあつては次に列挙する効果がある。

- (11) グラスランチャネルの窓ガラスと槽接する槽接部にエンボスロールによつて凹凸模様の形成するので、従来の別工程で毛を植毛するものにくらべ、製造工程が容易である。
- (12) グラスランチャネルに凹凸模様の形成するので、窓ガラスの槽動時の槽動抵抗を小さくできスムーズに窓ガラスを作動させることができる。
- (13) 前記(11)により従来の毛を植毛する工程がないので、この工程に使用する毛や接着剤が不用で、コストの削減を図ることができるとともに毛や接着剤の管理が不用である。

7

る工程、20…グラスランチャネル形状に形成する工程、21、21A…固定する工程。

代理人 志賀富士弥

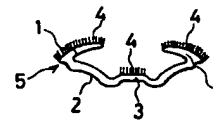
4. 図面の簡単な説明

第1図は従来のグラスランチャネルの説明図、第2図は本発明により製造するグラスランチャネルの一実施例を示す斜視図、第3図は第2図のⅡ-Ⅱ線に沿う断面図、第4図はエンボスロールを示す斜視図、第5図は本発明の一実施例を示す説明図、第6図は本発明の異なる実施例を示す説明図、第7図乃至第10図はそれぞれ異なるグラスランチャネルの斜視図である。

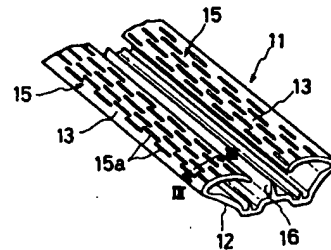
11、11A、11B、11C、11D…グラスランチャネル、12…グラスランチャネル本体、13…槽接部、14、14a…エンボスロール、15、15A、15B、15C、15D…凹凸模様、16…リップ状の突起、18、18A…押し出し成形する工程、19…凹凸模様の形成す

8

第1図



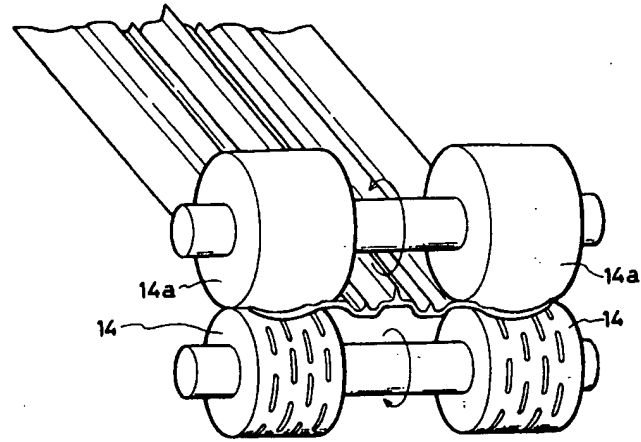
第2図



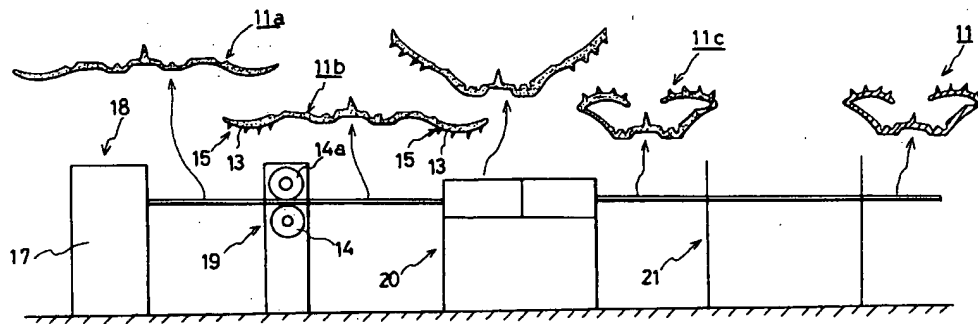
第3図



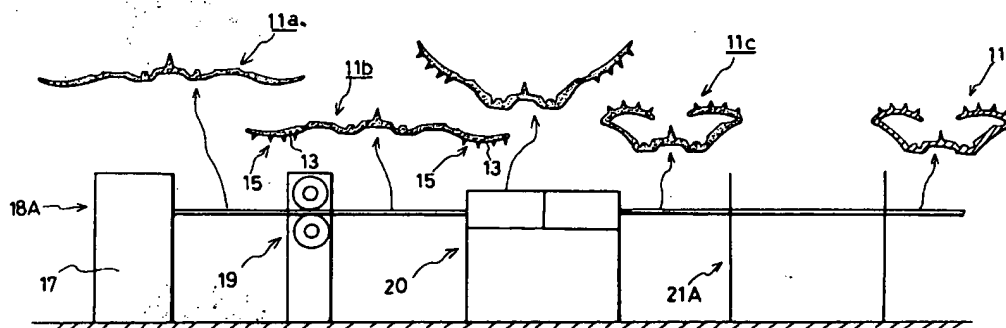
第 4 図



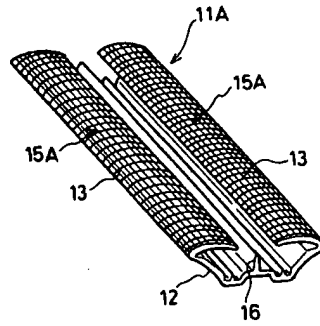
第 5 図



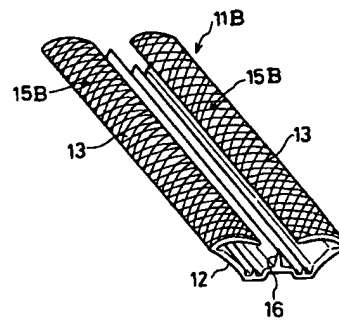
第 6 図



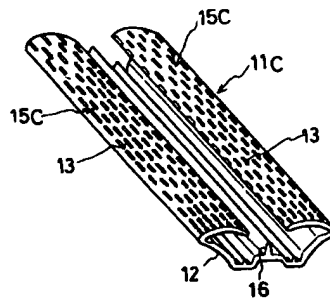
第 7 図



第 8 図



第 9 図



第 10 図

